

• UP 1 Tabulation

Tabulation beginnend bei Grundstellung mit einer Sprungweite von 134.
 Nach Erreichen der Endposition erfolgt Rücktabulation mit derselben Sprungweite zur Grundstellung. Danach vermindern der Sprungweite um 1 und erneute Tabulation hin und zurück.

Die Sprungweite wird solange vermindert, bis diese 1 beträgt. Anschließend wird das Programm wieder von vorn durchlaufen.

- UP 2 Ausdruck der Zeichen 1 - 64
- UP 3 Ausdruck der Zeichen 1 - 96, wenn hardwaremäßig realisiert
- UP 4 Ausdruck der Zeichen 1 - 128
- UP 5 Ausdruck der Zeichen 1 - 160, wenn hardwaremäßig realisiert
- UP 6 Ausdruck der Zeichen 1 - 192, wenn hardwaremäßig realisiert

Bei nicht vorhandenen Zeichen (fehlendes ROM) werden vom Drucker alle Nadeln bestrahlt.

- a) Soll erstelle der Zeichenkette fortlaufend immer dasselbe Zeichen gedruckt werden, so muß das Programm 4 angewählt werden und ein Fremdbefehl auf dem Adapter eingestellt werden.

Es kann jedes im Zeichen ROM vorhandene Zeichen ausgegeben werden.

Fremdbefehl: Adresse 15.4.2 Befehl: 0.4.0.x.x

Der Zeichencode (x.x) muß ohne Parityergänzung auf dem Adapter eingestellt werden.

- b) Durch die Einstellung eines Fremdbefehls auf dem Adapter kann die Druckposition von Pos. 128 auf Pos. 179 variiert werden.

Fremdbefehl: (wirksam bei den Unterprogrammen 2 - 6)

Adresse: 14.3.12 Befehl: 0.7.15.4.14

© NIXDORF COMPUTERS AG
 Dieses Unterprogramm wird ausschließlich für
 Modell 2000 14 benutzt. Jede andere
 Verwendung ist ausdrücklich untersagt.

• UP 7 Parityprüfung

In diesem Programm wird jedes Zeichen der Zeichenkette zuerst mit Parityfehler und anschließend mit Parityergänzung übergeben. Bei der ersten Übergabe mit Parityfehler muß die Ausgabe des Zeichens von der Hardware unterdrückt werden.

Die Anzahl der Parityfehler wird am Ende einer jeden Zeile dezimal ausgedruckt. Sie muß der Anzahl der ausgedruckten Zeichen einer Zeile entsprechen. Z.B. 58 Zeichen ergeben 58 Parityfehler, ausgedruckt wird nach geschriebener Zeile die Zahl 58.

• UP 8 Druck und Positionierungsprüfung

Es wird mit der Ausgabe eines Zeichens pro Zeile begonnen. Die Anzahl der Zeichen wird von Zeile zu Zeile um 1 erhöht, bis sie 100 beträgt. Nach dem Druck einer Zeile wird die Ist- mit der Soll-Position verglichen und die Differenz, welche dem Überlauf entspricht, ausgedruckt. Die Weite des Überlaufes richtet sich zum einen nach der Anzahl der gedruckten Zeichen/Zeile und zum anderen nach der Druckgeschwindigkeit, normal 50 Z/s.

• UP 9 Farbwechsel und Druck

Im Programm 9 werden die Buchstaben "R" in rot und "S" in schwarz gedruckt. In der 1. Zeile beträgt die Anzahl gleicher Buchstaben jeweils 20. Sie wird nach jeder Zellenschaltung um 1 vermindert.

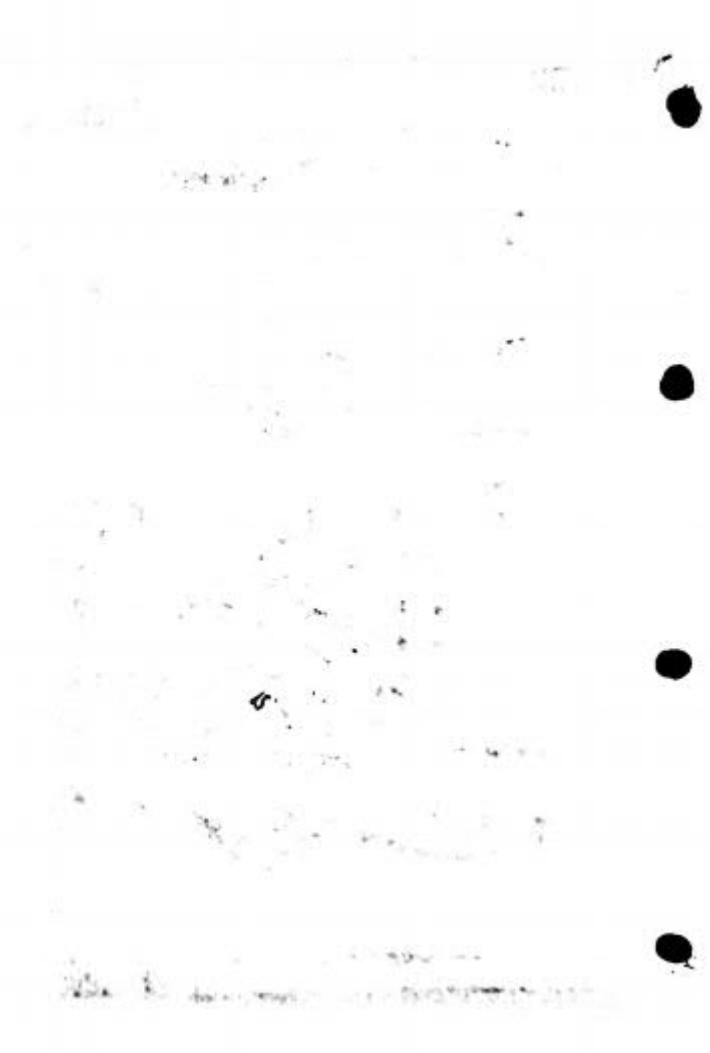
Nach der zwanzigsten Zeile wird der Programmablauf wiederholt.

• UP 10 Tabulation, Farbwechsel, Druck

Das Programm beginnt mit der Tabulation zu der in XMITTE stehenden Position und dem Druck des 1. Zeichens der Zeichenkette. Die Position XMITTE wird errechnet aus der in der Zeileingabe eingegebenen Anfangsposition und der Schreibbreite von 128 Zeichen/Zeile.

Nach dem Druck des 1. Zeichens wird zur augenblicklichen Ist-Position - 1 gesprungen und das 2. Zeichen der Zeichenkette eingegeben. Weiterhin erfolgen die Tabulationen zwischen der um 1 erhöhten rechten Position und der um 1 verminderten linken Position.

Nach der Tabulation wird jeweils ein weiteres Zeichen der Zeichenkette gedruckt.



**2.8 HP 13 - Sparteinzug (nur Schacht) an Schreibmaschine
an Nadeldrucker**

• **HP-Anwahl**

1. Eingabe: "13"
2. AT-Micode: 1.9

HPW
Ausdruck: 13 PASSBOOK

Es leuchten die Lampen "grün" (R1 2,L3), "gelb" R1/2,L3) und "weiß 1" (R1, 2,L4), womit auf die Zusatzeingabe hingewiesen wird.

3. Zusatz-
eingabe: XY

X = 0 = Schacht an Schreibmaschine
X = 1 = Schacht an Nadeldrucker
Y = 0 = Schacht ohne Belegbogen
Y = 1 = Schacht mit Belegbogen

4. AT-Micode: 1.1

welter mit UP-Anwahl

• **UP-Anwahl**

1. Eingabe:

- 1 = UP 1 = Magnete (Motoren, Relais) einzeln bestromen.
2 = UP 2 = Kontrolle der Rückmelder (Schaltzeitpunkt) über Lampen.
3 = UP 3 = Erweiterung des UP 2.
4 = UP 4 = Magnete (Motoren, Relais) gemeinsam bestromen (aufsummieren).
5 = UP 5 = Einzug per Zeilenschaltung auf Zeile ohne Druck (Dauerlauf).
6 = UP 6 = Druck von "Z" auf eingegebene Zeile mit Zeilenschaltung (Dauerlauf).
7 = UP 7 = Druck Zeichenkette auf eingegebene Zeile.
8 = UP 8 = Zeilenweiser Druck Zeichenkette ab eingegebener Zeile (Dauerlauf).
9 = UP 9 = Zeilenschaltung (auf/ab) im Schacht mit Druck.

2. AT-Micode: 1.9

Ausdruck: UPX (X = angewählte UP-Nr.)
Es leuchtet die Lampe "weiß 2" (R1/2,L5).

Bei Unterprogramm mit Druck blinkt zusätzlich zur normalen Lampenanzeige die rote Lampe, wenn kein Buch (Beleg) im Schacht ist. Nach Bucheinlage kann durch Drücken der C-Taste im Programm fortgefahren werden.

Fehler während eines Unterprogramms werden durch gezackte rote Lampe und Teststoppersperre angezeigt. Nach der Beseitigung der C-Falte wird in der UPW fortgefahren, wo nach Auswahl des UP 100 (PRINT CORE ERROR) der Fehler genauer bestimmt wird.

• Fehlerzellenbelegung

Zeile	Spalte 1	Spalte 2	Spalte 3	Spalte 4	Spalte 5	Spalte 6	Spalte 7	Spalte 8	Spalte 9	Spalte 10	Spalte 11	Spalte 12	Spalte 13	Spalte 14
6.1.1														

2.8.1 Beschreibung der Unterprogramme

- **UP 1** Magnete (bzw. Motoren oder Relais) vom Schacht einzeln bestromt

Magnete, Motoren bzw. das Relais können über die Zehnerkastur einzeln angewählt werden. Ausgabe solange wie eine Taste gedrückt wird (Zeilenmeter hat Überlastungsschutz).

Nach Ausgabe leuchtet (unabhängig vom Bauteil) die Lampe "weiß Z" (R1/2, L3).

Eingabe:	Taste 1	Magnet Klinke (bei E/A 0316 nur durch Taktwechsel lösbar)
	Taste 2	Motor Zeile (Sicherungsautomat beachten)
	Taste 3	Relais-Umschaltung (für Wageneinzug)
	Taste 4	Motor Kupplung
	Taste 5	Magnet Ausdruck
	Taste 6	Magnet Spannzange
	Taste 7	Magnet Belegheken (Wagen vorher anfahren)

ACHTUNG: Bauteile nicht zu lange bestromen.

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

• UP 2 Kontrolle der Eingaben und Rückmelder (Schaltzeitpunkte)

Die Rückmeldungen der von Hand bedienten Funktionen werden über die Lampenbank angezeigt. Bei der E/A 0316 keine echte Anzeige des Zellentaktes möglich.

Belaghuben bilden	R2 R1 L1	Grün
Grundstellung	R2 R1 L2	Rot
Belag vorhanden bzw. Belag rechts	R2 R1 L3	Gelb
Zellentakt	R2 R1 L4	Weiß
Belaghuben versch. bzw. Belag links	R2 R1 L5	Weiß

ACHTUNG: Nach Auswahl leuchtet in der Regel sofort die Lampe "rot" (= Grundstellung Wagen).

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

• UP 3 Kontrolle der Rückmelder (Erweiterung von UP 2)

Das Programm ist wegen der begrenzten Lampenzahl eine Erweiterung von UP 2. Wie bei diesem leuchten die Lampen nur dann, wenn eine Eingabe lag. "1" meldet.

Andruckballen zu	R2 R1 L1	Grün
End	R2 R1 L2	Rot
Andruckballen auf	R2 R1 L3	Gelb
Spannung auf	R2 R1 L4	Weiß
Spannung zu	R2 R1 L5	Weiß

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

• UP 4 Magnete (Motoren, Relais) von Schacht gemeinsam bestromen

Alle in UP 1 beschriebenen Bauteile können einzeln oder zusammen (kombiniert) ausgegeben werden.

Nach der UP-Anwahl leuchten die Lampen "grün" (R1/2, L1), "gelb" (R1/2, L3) und "weiß 1" (R1/2, L4).

1. Eingabe:	Gewünschte Magnetkombination (z.B. Taste 4 und 6 für "Spannzange schließen").
Taste 1	Magnet Klinke (bei E/A 0316 nur durch Tastschwechsel lösbar).
Taste 2	Motor Zeile (Sicherungsautomat anrichten)
Taste 3	Relais Umschaltung (ausgegeben bei Wageneinzug)
Taste 4	Motor Kupplung
Taste 5	Magnet Ausdruck
Taste 6	Magnet Spannzange
Taste 7	Magnet Belegkasten (Wagen vorher entfernen)

2. AT-Modes: 1.1 Nach der Bestromung der Magnete leuchten die Lampen "grün" (R1/2, L1) und "weiß 2" (R1/2, L5).

Abbruch der Bestromung durch Taste R3/T4. Danach erneute Bestromung möglich.

ACHTUNG: Automatisches Löschen jeder Ausgabe nach einer Schutzzeit von ca. 10 Minuten.

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

• UP 5 Einzug mit oder ohne Spurbuch per Zeilenschaltung ohne Druck

Der Schacht wird in Grundstellung gebracht. Über die num. Tastatur muß eine Zeile eingegeben werden. Auf diese Zeile wird der Wagen per Zeilenschaltung eingezogen (Auswurf ebenfalls per Zeilenschaltung). Das Programm läuft im Dauerlauf, wobei die Spannzange geschlossen bleibt. Während der Zeilenschaltung öffnet der Druckbolzen.

Nach der UP-Anwahl leuchten die Lampen "grün" (R1/2, L1) "gelb" (R1/2, L3) und "weiß 2" (R1/2, L5). Durch diese Anzeige wird die Eingabe einer Zeilennummer gefordert.

- | | |
|------------------------|---|
| 1. Eingabe: | Zelle, auf die das Spurbuch oder der Beleg eingezogen werden soll (= 0 u. -25). |
| 2. AT-Micode: 1.1 | Programmbeginn |
| Programmunterbrechung: | Taste R3/T1 bzw. R3/T5 |
| UP-Ende/Abbruch: | Taste R3/T4 |

- UP 6 Druck von "Z" auf angegebene Zeile mit anschließender Zeilenschaltung und Druckwiederholung (Dauerlauf)

Der Schacht wird in Grundstellung gebracht. Über die num. Tastatur muß eine Zeile und die verlangte Schreibbreite (Grenze) eingegeben werden. Danach fährt der Wagen auf die angegebene Zeile und druckt das Zeichen "Z" auf Pos. 0. Danach Ausrufr, Einzug auf Zeile + 1, Druck, Ausrufr, Einzug auf Zeile + 2 usw. bis im gesamten Schreibbereich das "Z" gedruckt ist. Das Programm läuft im Dauerlauf.

Bei erstmaliger Auswahl dieses UP leuchten die Lampen "grün", "gelb" und "weiß 1". Durch diese Anzeige wird die Eingabe der Schreibbreite gefordert.

- | | |
|------------------------|--|
| 1. Eingabe: | Schreibgrenze (>0 und <67).
Beispiel: Bei EG von 50 Druck bis Pos. 50. |
| 2. AT-Micode: 1.1 | Bei erstmaliger Auswahl dieses UP leuchten nun die Lampen "grün", "gelb" und "weiß 2". Durch diese Anzeige wird die Eingabe einer Zeile gefordert. |
| 1. Eingabe: | Zelle, auf die das Spurbuch oder der Beleg eingezogen werden soll (= 0 und -25). |
| 2. AT-Micode: 1.1 | Programmbeginn von UP 6 |
| Programmunterbrechung: | Taste R3/T1 bzw. R3/T5 |
| UP-Ende/Abbruch: | Taste R3/T4 |

• UP 7 Druck Zeichenfolge aufsteigend (ALC-Code) auf eingegebene Zeile

Schacht wird in Grundstellung gebracht. Das Spurbuch bzw. der Beleg auf angegebene Zeile eingesogen und mit Zeichen (aufsteigender ALC-Code) bedruckt. Danach fährt der Wagen in Grundstellung (Zange öffnet). Erneute Zeileneingabe möglich.

Bei erstmaliger Auswahl dieses UP ist die Angabe der Schreibbreite (wie bei UP 6) erforderlich! Sonst wird die dort eingegebene Schreibgrenze beachtet. Siehe auch Leuchtenanzeige.

Leuchten die Lampen "grün" (R1/2, L1), "gelb" (R1/2, L3) und "weiß" (R1/2, L5) wird die Zeileneingabe gefordert.

1. Eingabe: Zeile, auf die das Spurbuch eingesogen werden soll (P 0 und +25).

2. AT-Wicode: 1,1 Programmbeginn

Programmunterbrechung: Taste R3/T1 bzw. R3/T5

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

• UP 8 Zeilenweiser Druck der Zeichenfolge ab eingegebener Zeile

Wie UP 7, nur nach Druck kein Auswurf, sondern Zeilenschaltung im Schacht nach oben mit anschließendem Druck der Zeichenkette. So weiter bis zur letzten Zeile (24), dann Neubeginn bei eingegebener Zeile.

Parameterbedingung und Zeileneingabe wie bei UP 7. Programmbeginn

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

• UP 9 Zeilenschaltung (auf/ab) im Schacht mit Druck "Zeile n" pro Zeile

Der Schacht wird in Grundstellung gebracht. Dann erfolgt Einzug Zeile um Zeile mit Druck ("Zeile n", ab Pos. 28) auf jeder Zeile bis zu eingegebener Zeile. Wiederholung des Vorgangs in Auswurfrichtung. Das Programm läuft im Dauerlauf.

Parameterbedingung und Zeileneingabe wie bei UP 7. Programmbeginn

Programmunterbrechung: Taste R3/T1 bzw. R3/T5

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

2.20 HP 35 - MBC 0732

• Anwendung: Funktionsüberprüfung, Fehlersuche und Justage

• HP-Anwahl:

[Eingabe: 1. = "35" HPW
 2. = 1.9 AT-Miccode Ausdruck: 35 CASSETTE 0732
 3. = "X" D-Bit D-BIT
 4. = 1.1 AT-Miccode Ausdruck: X
 Deckel von MBC 1 und MBC 2
 geht auf
 5. = Magnetbandkassette einlegen, Deckel schließen

• UP-Anwahl: X = 1 Kassette 1
 X = 2 Kassette 2
 UP X 01 Spulendauerlauf
 UP X 02 Dauerlauf Schreiben
 UP X 03 Rücklauf N-Blöcke
 UP X 04 Vorlauf N-Blöcke
 UP X 05 Lesen
 UP X 06 Ausgabefunktionen
 UP X 07 Reinigen
 UP X 08 Deckel öffnen
 UP X 09 Standardblock schreiben
 UP X 10 Variablen Block schreiben

AT-Miccode: 1.9 Ausdruck: UP X XX (angewählte UP-Nr.)

Zusatzeingabe über numerische Tastatur, wenn erforderlich.

AT-Miccode 1.1 Auslösezeit für Zusatzeingabe

2.20.1. Beschreibung der Unterprogramme

• UP X 01 Spulendauerlauf

Ablauf: Vorlauf nach EOT, Rücklauf nach BOT.
 Bei Erkennen von BOT, Rücksprung in die UPW.

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4

- **UP X 02 Dauerlauf Schreiben**

1. Eingabe: 00 - 15 neue Zeichen eingeben,
2. AT-Micodes: 1.2

Ablauf: Kontinuierliches Schreiben des eingegebenen Zeichens ohne Blocklücke.

Besonderheiten: Bei Lesefehler wird XXXX gedruckt.

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4 einrasten oder EOT
- **UP X 03 Rücklauf N-Blöcke**

1. Eingabe: Anzahl der Blöcke, um die zurückgesetzt werden soll, min. 1, max. 255 Blöcke.

2. AT-Micodes: 1.1

Ablauf: Das Band läuft um die angegebene Anzahl von Blöcken zurück.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen der angegebenen Blockanzahl.
- **UP X 04 Vorlauf N-Blöcke**

1. Eingabe: Anzahl der Blöcke, um die vorgelaufen werden soll, min. 1, max. 255 Blöcke.

2. AT-Micodes: 1.1

Ablauf: Das Band läuft um N-Blöcke vorwärts.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen der angegebenen Blockanzahl.
- **UP X 05 Lesen**

Ablauf: Lesen eines Bandes, Blocklänge min. 8, max. 261 Zeichen. Das Band läuft bis EOT, R2/T2 zweifacher Druck.

Achtung: Max. 3 Korrekturversuche. Ist R3/T1 eingerastet, wird keine Korrektur ausgeführt.

UP-Ende/Abbruch: EOT oder Taste R3/T4

Ausdruck: BLOCK COUNT CORRECTION
Anzahl der gelesenen Blöcke und Lesekorrekturen.

● UP X 06 Ausgabefunktionen

1. Eingabe: Bitkombination 2-stellig (AG d3)

2. AT-Micode: 1.1

Ablauf: Es werden je nach Bitkombination die Ausgaben der AG d3 geteimet.

Achtung: a) Es darf kein Bit doppelt oder mehrmals eingegeben werden.

b) Kein Bit angegeben ist erlaubt.

c) Mehr als 24 Eingaben (12 Bin) sind nicht erlaubt.

Neueingabe: 1 mal R3/T4 drücken

UP-Ende/Abbruch: Taste R3/T4 2 mal drücken.

● UP X 07 Reinigen

Einsetzen der Reinigungskassette

Ablauf: Vorlauf 10 s, Rücklauf 10 s.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen von BOT.

● UP X 08 Deckel öffnen

Ablauf: Deckel muß nach einer bestimmten Zeit aufgehen.

Achtung: Ohne Band erfolgt Ausdruck "NO TAPE".

● UP X 09 Standardblock schreiben

Ablauf: Schreiben von Standardblöcken mit einer 6-stelligen Blocknummer und 126 Zeichen (ALC-Codiertabelle als Zeichen).

UP-Ende/Abbruch: Erkennen von EOT oder Taste R3/T4.

2.21 HP 36 - MPB 0723

- Anwendung: Funktionsüberprüfung, Fehlersuche und Justage
- HP-Anwahl:
 - Eingabe: 1. = "36" HPW
 - 2. = 1.9 AT-Miccode Ausdruck: 36 CASSETTE RAW
 - 3. = "X" D-Bit D-BIT
 - 4. = 1.1 AT-Miccode Ausdruck: X
 - 5. = Deckel geht an MBC 1 und MBC 2 auf
Magnetbandkassette einlegen, Deckel schließen
- UP-Anwahl
 - X = 1 Kassette 1
 - X = 2 Kassette 2
 - UP X 01 Standardblock Schreiben
 - UP X 02 Variablen Block Schreiben
 - UP X 03 Rücklauf N-Blocke
 - UP X 04 Vorlauf N-Blocke
 - UP X 05 Lesen
 - UP X 06 Ausgabefunktionen
 - UP X 07 Reinigen
 - UP X 08 Deckel öffnen
 - UP X 09 Messung Bandgeschwindigkeit
- AT-Miccode 1.9 Ausdruck: UP X XX (angewählte UP-Nr.)
- Zusatzeingabe über die numerische Tastatur, wenn erforderlich.
- AT-Miccode 1.1 Auslösetaste für Zusatzeingabe
- Achtung: Fehler Signal "Ready", lässt das Programm in der Schleife auf Adr. 11.5.5 bis 11.6.0

2.21.1 Beschreibung der Unterprogramme

- UP X 01 Standardblock Schreiben
 - Ablauf: Schreiben von Standardblöcken mit einer 6-stelligen Blocknummer und 126 Zeichen (ALC-Code-Tabelle als Zeichen).
 - UP-Ende/Abbruch: Erkennen von EOT oder Taste R1/T4 einrasten.

- UP X 02 Variablen Block Schreiben

1. Eingabe: Blocklänge mit 1 bis max. 255 Zeichen

2. AT-Miccode: 1.1

3. Zeichen mit ALC-Code 3 stellig, z.B. 1.0.2 = A

4. AT-Miccode: 1.2

Ablauf: Schreiben von Blöcken, die durch die Zusatzeingabe definiert worden sind.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen von EOT bzw. Taste R3/T4 einrasten.

- UP X 03 Rücklauf N-Blöcke

1. Eingabe: Anzahl der Blöcke, um die zurückgesetzt werden soll.
Mn. 1, max. 255 Blöcke.

2. AT-Miccode: 1.1

Ablauf: Das Band läuft um die angegebene Anzahl von Blöcken zurück.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen der angegebenen Blockanzahl bzw. Taste R3/T4 einrasten.

- UP X 04 Vorlauf N-Blöcke

1. Eingabe: Anzahl der Blöcke, um die vorgelaufen werden soll.
Mn. 1, max. 255 Blöcke.

2. AT-Miccode: 1.1

Ablauf: Das Band läuft um N-Blöcke vorwärts.

Fehler: Korrektur der fehlerhaften Blöcke.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen der angegebenen Blockanzahl, bzw. Taste R3/T4 einrasten.

- **UP X 05 Lesen**

Ablauf: Lesen eines Bandes, Blöcke max. 261 Zeichen. Das Band läuft bis EOT.

Taste K2/T2: Zusätzlicher Druck

Achtung: Max. 3 Korrekturversuche. Taste K3/T1 eingeraster, keine Korrektur.

UP-Ende/Abbruch: EOT oder Taste K3/T4 einrasten.

Ausdruck: BLOCK COUNT CORRECTION
Anzahl der gelesenen Blöcke und Lesekorrekturen.

- **UP X 06 Ausgabefunktionen**

1. Eingabe Steuercode 3-stellig (Inhalt von AG d1)

2. AT-Wicode: 1,1

Ablauf: Es können die einzelnen Steuercodefunktionen überprüft werden.

UP-Ende/Abbruch: Taste K3/T4

- **UP X 07 Reinigen**

Ablauf: Vorlauf 10 s, Rücklauf 10 s.

UP-Ende/Abbruch: Erreichen von BOT.

- **UP X 08 Deckel öffnen**

Ablauf: Deckel muß nach einer bestimmten Zeit aufgehen.

Achtung: Ohne Band erfolgt Ausdruck von NO TAPE.

UP-Ende/Abbruch: Wenn der Deckel auf ist.

- **UP X 09 Messung Bandgeschwindigkeit**

Ablauf: Testkassette für Bandgeschwindigkeit läuft von der BOT-Marke bis zur EOT-Marke.

UP-Ende/Abbruch: Nach EOT-Erkennung Ausruf der Testkassette.

Achtung: Die Geschwindigkeitabweichung wird prozentual ausgedruckt und darf max. $\pm 3\%$ betragen.

Die hier abgebildeten Eigenschaften sind nur für
 bestimmte Geräte gültig. Bitte beachten Sie
 die Bedienungsanleitung für Ihr Gerät.

2.21.2 Fehlerzellenbelegung (Adr. 0.1.0)
Ausdruck: Korrektur und Blockanzahl

Die Fehlerzelle wird bei Fehler geladen und L2 gesetzt. Bei Programmende wird die Fehlerzelle automatisch ausgedruckt.

Fehler	Ursache
Fehler Schreibkopf	IO 41 bis 3
Fehler Lesekopf	IO 41 bis 1
Querschnitts	Operation an Lesk, kein Programmende erkannt
Fehlerhafte Schreibkopfe	
Lesekopfe	IOH nicht erkannt
Fehler Schreibkopfe	L/A Zustand nicht in Ordnung
Mechanische Schreibkopfe	SLP nicht in Ordnung
Fehlerhafte Lesekopfe	
Schleife	Bezug auf Lesekopf bei Schreibkopf wird nicht erkannt für pro Zeilen in einem Block
QC-Zähler	Fehler durch bei Schreibkopf
Leser Beam	Es können keine Fehler gefunden werden (Erwartung)
Fehlerhafte Lesekopfe	Keine Fehler oder Schreibkopfe nicht